



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **G brauchsmuster**
⑩ **DE 299 07 977 U 1**

⑤① Int. Cl.⁸:
B 65 D 75/62
B 65 D 61/02

⑲① Aktenzeichen:	299 07 977.5
⑲② Anmeldetag:	5. 5. 99
⑲⑦ Eintragungstag:	8. 7. 99
⑲④ Bekanntmachung im Patentblatt:	19. 8. 99

DE 299 07 977 U 1

⑲③ Inhaber: Harro Höfliger Verpackungsmaschinen GmbH, 71573 Allmersbach, DE	
⑲④ Vertreter: Patentanwälte Dipl.-Ing. Hans Müller, Dr.-Ing. Gerhard Clemens, 74074 Heilbronn	

⑲⑤ Aufreißbarer Beutel

DE 299 07 977 U 1

K 007598

-1-

BESCHREIBUNG

Aufreißbarer Beutel

05

TECHNISCHES GEBIET

- Die Erfindung betrifft einen aufreißbaren Beutel. Ein derartiger Beutel ist vor seinem Aufreißen allseits verschlossen. Seine beiden sich gegenüberliegenden Beutelwände sind zumindest durch eine Kopfsiegelnaht und zwei Seitensiegelnähte fest miteinander verbunden. Bei den Beuteln kann es sich um Flach- oder Bodenfaltenbeutel handeln. In jedem Fall sind die Beutelwände auch im Bereich des Bodens fest miteinander verbunden. Die Beutel werden aus vielfältigsten, möglichst aroma- und flüssigkeitsdichten Packstoffbahnen hergestellt. Je höhere Anforderungen an die Gasdichtigkeit derartiger Beutel gestellt werden, desto größer muss die Reißfestigkeit der entsprechenden Materialien für die Packstoffbahn sein, mit der Folge, dass sich das Aufreißen der Beutel für den Endverbraucher immer schwieriger gestaltet.

STAND DER TECHNIK

- Im Bestreben, dem Endverbraucher das Aufschneiden beziehungsweise Aufreißen des Beutels ohne Zuhilfenahme einer Schere zu ermöglichen, ist es bekannt, an den Seitensiegelnähten des Beutels Einschnitte oder Kerben anzubringen. Infolge der dadurch erzielten Kerbwirkung lässt sich der Beutel relativ einfach aufreißen. Als Nachteil erweist es sich allerdings, dass die erzeugte Risslinie oftmals seitlich ausweicht mit der Folge, dass der Beutel nur teilweise aufgerissen, d.h. geöffnet wird, oder was höchst unerwünscht ist, dass die Risslinie in Richtung Boden

35

-2-

K 007599



-2-

abweicht und so die Gefahr besteht, dass Teile des Beutelinhalts beim Aufreißvorgang herausfallen.

05 Besonders nachteilig ist eine nicht geradlinig über den Beutel verlaufende Risslinie, wenn es sich um einen wiederverschließbaren Beutel handelt. Schwenkt bei einem Beutel dessen Risslinie nach unten, d.h. in seinen Bodenbereich, wird der vorhandene Wiederverschluss unbrauchbar. Endverbraucher, die etwas Derartiges erfahren
10 haben, werden in aller Regel die Aufreißhilfen nicht mehr verwenden und wie "früher" zur Schere greifen, um einen Beutel "ordentlich" zu öffnen.

15 Dieser vorstehende Nachteil wird bei einem bekannten Beutel vermieden, bei dem mit einem Laser eine Ritzung in der äußeren Schicht der Packstoffbahn, aus der der Beutel hergestellt ist, eingebrannt ist. Die durch den Laser erzeugte Brandlinie stellt eine Schwächungslinie dar, längs derer die Beutelwände und damit der Beutel relativ leicht
20 aufgerissen werden können. Allerdings stellt das Erzeugen einer solchen Brandlinien einen relativ großen Aufwand dar. So ist es unbedingt erforderlich, dass die Packstoffbahn mit konstanter Geschwindigkeit unter dem Laserstrahl vorbeibewegt wird, da ein Schwanken in der Bahngeschwindigkeit zu
25 einer unterschiedlich tiefen Brandlinie führt. Wirtschaftlich unerwünscht sind auch die durch den Einsatz eines Lasers verursachten relativ hohen Kosten.

DARSTELLUNG DER ERFINDUNG

30 Ausgehend von diesem Stand der Technik liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, eine verbesserte Aufreißhilfe für Beutel anzugeben.

35

-3-

K 007600

- Diese Erfindung ist für einen Beutel der eingangs genannten Art durch die Merkmale des Anspruchs 1 und für eine Erfindung zum Herstellen solcher Beutel durch die Merkmale des Anspruchs 8 gegeben. Sinnvolle Weiterbildungen des
- 05 erfindungsgemäßen Beutels beziehungsweise der erfindungsgemäßen Vorrichtung sind Gegenstand von sich an den Anspruch 1 beziehungsweise Anspruch 8 jeweils anschließenden Unteransprüchen.
- 10 Der erfindungsgemäße Beutel zeichnet sich dadurch aus, dass zumindest eine Schnitt- und/oder Stanzlinie in seiner Beutelwand so vorhanden ist, dass längs dieser Linie ein durchgehender, nicht geschnittener Wandbereich vorhanden bleibt. Die Schnitt- und/oder Stanzlinie geht also nicht
- 15 tiefenmäßig voll durch die Beutelwand hindurch, sondern ritzt die Beutelwand mehr oder weniger stark ein. Der zusammenhängende Materialverbund der Beutelwand ist damit auch im Bereich einer solchen Schnitt- und/oder Stanzlinie vorhanden. Die Tiefe der eine Schwächungslinie darstellenden
- 20 Schnitt- und/oder Stanzlinie ist so, dass einerseits ein Aufreißen der Beutelwand und damit des Beutels problemlos möglich ist, dass andererseits aber die Gasdichtigkeit des verschlossenen Beutels erhalten bleibt.
- 25 Die Schnitt- und/oder Stanzlinie kann als Perforationslinie ausgebildet und auf der Innenseite und/oder der Außenseiten von einer oder beiden Beutelwänden vorhanden sein.
- Bei einem auch in der Zeichnung dargestellten Ausführungs-
- 30 beispiel ist für den Beutel eine Packstoffbahn verwendet, die aus einem Aluminiumverbundmaterial besteht. Auf einer innen liegenden Aluminiumschicht, die die Gasdichtigkeit ermöglicht, ist eine Polyesterschicht beziehungsweise auf der anderen Seite der Aluminiumschicht eine Polyäthylen-
- 35

schicht vorhanden. Die Polyäthylenschicht ist im Verhältnis zu den beiden anderen Schichten um ein Mehrfaches dicker, so dass vorzugsweise diese Schicht mit der vorstehenden Schnitt- und/oder Stanzlinie versehen wird.

05

Sofern der Beutel mit einem Wiederverschluss-Streifen ausgestattet wird, ist die Schnitt- und/oder Stanzlinie vorzugsweise zwischen der Kopfsiegelnaht und dem Wiederverschluss-Streifen angeordnet. Nach Aufreißen des Beutels

10 längs der Schwächungslinie kann anschließend der Beutel durch den vorhandenen, unzerstörten Wiederverschluss-Streifen wieder verschlossen werden.

15

Die erfindungsgemäße Vorrichtung zum Herstellen solcher Schnitt- und/oder Stanzlinien in einem Beutel kann eine rotierende Schneidvorrichtung oder eine sich hin und her bewegende Stanzvorrichtung enthalten.

20

Bei der rotierenden Schneidvorrichtung kann ein Rollenkörper mit zumindest einer radial vorstehenden Messerkante ausgestattet sein. Die Messerkante, die die Schnittlinie erzeugt, kann längs des Umfangs durchgehend oder abschnittsweise vorhanden sein. Bei abschnittsweiser Messerkante kann dann auf einfache Weise eine beispielsweise

25

Perforationslinie erzeugt werden.

30

Bei einer auch in der Zeichnung dargestellten Ausführungsform einer solchen rotierenden Schneidvorrichtung sind zwei Rollenkörper vorhanden. Der erste Rollenkörper enthält die radial vorstehende Messerkante und der andere Rollenkörper stellt ein Gegenlager für diesen ersten Rollenkörper dar. Sofern die beiden Rollenkörper unmittelbaren Kontakt miteinander haben sollen, ist die Messerkante innerhalb einer Vertiefung angeordnet. Dabei ist die Vertiefung so

35

- groß, dass die zwischen den beiden Rollenkörpern hindurchgeführte Packstoffbahn in dieser Vertiefung Platz findet. Bei einer anderen, ebenfalls in der Zeichnung dargestellten Ausführungsform für eine rotierende Schneidvorrichtung
- 05 liegen die beiden Rollenkörper beidseitig an der Packstoffbahn an. Die Rollenkörper haben dadurch keinen unmittelbaren Kontakt miteinander. Dies beinhaltet, dass die Messerkante aus dem Lichtraumprofil des Rollenkörpers, in dem sie vorhanden ist, herausragen muss. Bei nicht vorhandener
- 10 Packstoffbahn muss in diesem Fall durch beispielsweise relatives Wegbewegen der beiden Rollenkörper oder durch andere Sicherungsmaßnahmen dafür gesorgt werden, dass die Messerkante nicht mit dem Widerlager-Rollenkörper in Kontakt geraten und dort eine Risslinie einritzen und den
- 15 Widerlager-Rollenkörper unbrauchbar machen kann.

- Eine getaktet arbeitende Stanzvorrichtung kann beispielsweise eine Stanzplatte aufweisen. An dieser Stanzplatte ist die von ihr herausragende Messerkante
- 20 befestigt. Die Messerkante kann wiederum wie bei der rotierenden Schneidvorrichtung durchgehend oder abschnittsweise vorhanden sein.

- Nach einem ebenfalls in der Zeichnung dargestellten
- 25 Ausführungsbeispiel für eine getaktet arbeitende Stanzvorrichtung sind eine erste Stanzplatte und eine Widerlagerplatte als Gegenlager für die Stanzplatte vorhanden. Zumindest eine Messerkante ist in einer Vertiefung der Stanzplatte angeordnet. In der Vertiefung
- 30 ist, beidseitig der Messerkante, ein elastisch nachgiebiger Körper vorhanden. Dieser Körper sorgt dafür, dass beim Eindrücken der Messerkante in die Packstoffbahn sich letztere beim Wiedezurückfahren der Stanzplatte wieder von der Messerkante löst und nicht an derselben haften bleibt.
- 35 Ein solcher elastischer Körper ist bei einer rotierenden

Schneidvorrichtung nicht unbedingt erforderlich, da dort durch entsprechende Umlenkung der Packstoffbahn beispielsweise um den Gegen-Rollenkörper herum dafür gesorgt werden kann, dass die eingeschnittene Packstoffbahn sich
05 nach dem Einschneidvorgang wieder von der Messerkante wegbewegt.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung sind den in den Ansprüchen ferner aufgeführten Merkmalen sowie den
10 nachstehenden Ausführungsbeispielen zu entnehmen.

KURZE BESCHREIBUNG DER ZEICHNUNG

Die Erfindung wird im Folgenden anhand der in der Zeichnung
15 dargestellten Ausführungsbeispiele näher beschrieben und erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1 die obere Teilansicht eines Beutels nach der Erfindung,
20
Fig. 2 den Beutel nach Fig. 1 in einer ersten Art von Aufreißbewegung,
Fig. 3 den vollständig aufgerissenen Beutel nach Fig. 1,
25
Fig. 4 den Beutel nach Fig. 1 in einer zweiten Art von Aufreißbewegung,
Fig. 5 eine für den Beutel nach Fig. 1 verwendete Packstoffbahn im Bereich einer ersten Ausführungsform einer rotierenden Schneidvorrichtung,
30
Fig. 6 einen ausschnittsweisen Querschnitt eines Beutels nach Fig. 1 im Bereich zwischen seinem Wiederverschluss-Streifen und seiner Kopfsiegelnaht,
35

Fig. 7 eine Ansicht einer Packstoffbahn im Bereich einer zweiten Ausführungsform einer rotierenden Schneidvorrichtung,

05 Fig. 8 einen Schnitt durch eine Packstoffbahn im Bereich einer Stanzvorrichtung und

Fig. 9 eine perspektivische Teilansicht der Stanzvorrichtung nach Fig. 8.

10

WEGE ZUM AUSFÜHREN DER ERFINDUNG

Ein Beutel 10 gemäß Fig. 1 besitzt zwei Beutelwände 12, 14 (Fig. 6), die an ihrem in Fig. 1 linken und rechten Rand durch eine linke und rechte Seitensigelnah 16, 18 und in ihrem oberen Bereich durch eine Kopfsigelnah 20 fest miteinander verschweißt sind. Der nicht dargestellte Boden des Beutels 10 kann ebenfalls eine Sigelnah, ähnlich der Kopfsigelnah 20, aufweisen und dann einen sogenannten Flachbeutel darstellen, oder es kann der Beutel mit einer Falte als sogenannter Bodenfaltbeutel ausgebildet sein.

Im oberen Bereich des Beutels 10 ist ein an sich bekannter Wiederverschluss-Streifen 22 an den beiden Wänden 12, 14 befestigt. Mit seiner Hilfe können die beiden Wände 12, 14 verschlossen oder wieder geöffnet werden.

Im Bereich zwischen dem Wiederverschluss-Streifens 22 und der Kopfsigelnah 20 ist eine Schwächungslinie 24 in jeder der beiden Beutelwände 12, 14 eingebracht. Diese Schwächungslinie 24 kann als Schnittlinie oder als Stanzlinie erzeugt sein, wie nachstehend im Zusammenhang mit rotierenden Schneidvorrichtungen und einer taktweise arbeitenden Stanzvorrichtung näher beschrieben wird.

35



-8-

Durch unterschiedliches Ergreifen des oberen Bereiches 10.1 des Beutels 10 kann der Beutel längs der Schwächungslinie 24 entsprechend der Darstellung gemäß Fig. 2 oder der Darstellung gemäß Fig. 4 aufgerissen werden. Bei der
05 Darstellung gemäß Fig. 2 wird der obere Bereich 10.1 in seinem mittleren Bereich erfasst und hochgezogen, was durch den Pfeil 26 in Fig. 2 angedeutet wird. Bei dem Öffnungsvorgang gemäß Ziehen längs des Pfeils 26 wird eine
10 maulartige Öffnung 28 erzeugt, die sich über die gesamte Breite des Beutels 10 nach und nach erstreckt und schließlich dazu führt, dass der obere Bereich 10.1 vollständig vom restlichen Bereich 10.2 des Beutels 10 gelöst wird (Fig. 3).

15 Bei der Darstellung gemäß Fig. 4 wird der obere Bereich 10.1 an seinem beispielsweise rechten Ende nach oben gezogen, was durch den Pfeil 30 angedeutet wird. Der obere Bereich 10.1 wird dann eine sich scherenartig aufspreizende Öffnung 28.4 erzeugen. Im Endzustand wird sich der obere Bereich 10.1
20 ebenfalls vollständig vom unteren Bereich 10.2 des Beutels 10 gelöst haben, wie es in Fig. 3 bereits zeichnerisch dargestellt und vorstehend beschrieben ist. Zum Erleichtern der Aufreißbewegung gemäß Fig. 4 kann am Ende der Schwächungslinie 24 im Bereich der Seitensiegelnähte 16
25 beziehungsweise 18 eine Einstanzung vorhanden sein.

Bei der in Fig. 5 dargestellten rotierenden Schneidvorrichtung 40 ist eine Schneidrolle 42 mit einer umlaufenden Messerkante 44 vorhanden. Die Messerkante 44 ragt aus einer
30 nutartigen Vertiefung 46 heraus. Die freie Kante 48 der Messerkante 44 besitzt einen Radius 50, der größer ist als der Radius 51 der Schneidrolle 42, so dass die freie Kante 48 aus dem Lichtraumprofil der Schneidrolle 42 hervorragt. Mittels der Messerkante 44 kann daher in die Packstoffbahn
35 52, die auf der Schneidrolle 42 aufliegt, eingeschnitten

-9-

K 007606

werden. Der Einschneidvorgang wird dadurch erzeugt, dass die Packstoffbahn 52 zwischen der rotierenden Schneidrolle 42 und der von oben ein Gegenlager für die Schneidrolle 42 bildenden, ebenfalls rotierenden Gegenrolle 56 hindurchgezogen wird. An der Packstoffbahn 52 liegt also von oben die Gegenrolle 56 und von unten die Schneidrolle 42 an. Bei nicht vorhandener Packstoffbahn 52 wird durch nicht näher dargestellte Steuerungseinrichtung sichergestellt, dass die Gegenrolle 56 keinen Kontakt mit der Messerkante 44 bekommen kann. Ansonsten würde die Messerkante 44 eine Rille in die Gegenrolle 56 eingraben und außerdem stumpf und unbrauchbar werden. Die Packstoffbahn 52 könnte dann in die in der Gegenrolle 56 erzeugte Rille ausweichen mit der Folge, dass die Packstoffbahn 52 nicht ihre in Fig. 5 dargestellte Lage einnehmen und eingeschnitten werden könnte.

Die in Fig. 5 dargestellte Schneidvorrichtung wäre zweimal an der Packstoffbahn 52 vorhanden, um in beiden gegenüberliegenden Beutelwänden 12, 14 eine Schwächungslinie 24 zu erzeugen. Bei dieser Konfiguration wäre der Beutel 10 aus einer einteiligen Packstoffbahn 52 durch Umschlagen der Packstoffbahn 52 erzeugt.

In Fig. 6 ist der obere Bereich des Beutels 10 querschnittsmäßig dargestellt. In dieser Konfiguration wird der Beutel 10 dem Kunden beziehungsweise Endverbraucher zur Verfügung gestellt. Der Wiederverschluss-Streifen 22 ist dabei üblicherweise geschlossen. Der Wiederverschluss-Streifen 22 könnte auch offen sein, da die im oberen Bereich vorhandene Kopfsiegelnaht 20 für einen dichten oberen Verschluss des Beutels 10 sorgt.

Die beiden Beutelwände 12, 14 und damit die einteilige Packstoffbahn 52 besitzen einen dreischichtigen Aufbau. Auf einer die Innenseite des Beutels 10 bildenden Polyäthylen-

schicht 60 ist eine Aluminiumschicht 62 und eine Polyester-
schicht 64 aufgebracht. Die Aluminiumschicht 62, die die
Gasdichtigkeit des Beutels 10 sichert, ist von einer um das
6- bis 10fach stärkeren Polyäthylenschicht 60 auf der einen
05 Seite und auf der anderen Seite von einer etwa zu ihr gleich
dicken Polyesterschicht 64 eingefasst. Die Schwächungslinie
24 wird in der relativ dicken Polyäthylenschicht 60 einge-
bracht. Im vorliegenden Fall sind jeweils eine Schwächungs-
linie 24 in jedem der beiden Randbereiche der noch nicht
10 umgeschlagenen, noch ebenflächig vorhandenen Packstoffbahn
52 eingebracht.

Bei der in Fig. 7 dargestellten Schneidvorrichtung 40.7 ist
eine Schneidrolle 42.7 vorhanden, in deren Vertiefung 46.7
15 zwei Messerkanten 44.1 und 44.2 angeordnet sind. Mit diesen
beiden Messerkanten 44.1 und 44.2 können die vorstehend
erwähnten beiden Schwächungslinien 24 (Fig. 6) in einer
Packstoffbahn 52 erzeugt werden.

20 Im Gegensatz zu der in Fig. 5 dargestellten Schneidvor-
richtung 40 ist bei der in Fig. 7 dargestellten Schneidvor-
richtung 40.7 die Packstoffbahn 52 vollständig im Bereich
der Vertiefung 46.7 vorhanden. Die seitlichen verstärkten
Randbereiche 42.8 und 42.9 der Schneidrolle 42.7 können
25 dadurch unmittelbar an einer Gegenrolle 56.7 anliegen. Die
Messerkanten 44.1 und 44.2 ragen nicht aus der Vertiefung
46.7 heraus und können dadurch nicht in Kontakt mit der
Gegenrolle 56.7 treten.

30 Der zwischen der Packstoffbahn 52 und dem mittleren Bereich
42.10 der Schneidrolle 42.7 vorhandene Zwischenraum 70 ist
frei, so dass unterschiedlich dicke Packstoffbahnen 52
eingeschnitten werden können.

35

05.05.99

-11-

- Die in Fig. 8 und 9 dargestellte Stanzvorrichtung 40.9 besitzt eine Stanzplatte 72, die einen mittleren, vertieften Bereich 74 besitzt. In dem vertieften Bereich 74 sind, ähnlich wie bei der Schneidvorrichtung 40.7, zwei
- 05 Messerkanten 44.8, 44.9 (Fig. 9) beziehungsweise eine Messerkante 44.8 (Fig. 8) vorhanden. Durch die Anzahl der Messerkanten unterscheiden sich die Darstellungen von Fig. 8 und Fig. 9.
- 10 Beidseitig der Messerkanten 44.8 beziehungsweise 44.9 sind elastische Platten 80, 82 vorhanden. Die elastischen Platten 80, 82 haben ein um das Maß a tieferes Niveau als die seitlichen, nicht vertieften Bereiche 78 der Stanzplatte 72.
- 15 Bei der Darstellung gemäß Fig. 8 hat die Packstoffbahn 52 eine Stärke c. In diese Materialstärke wird durch die Messerkanten 44.8 beziehungsweise 44.9 ein Einschnitt 25 von der Tiefe b erzeugt. Dies wird durch Zusammenfahren der Stanzplatte 72 und der Gegenplatte 84 erreicht. Im zusammen-
- 20 gefahrenen Zustand stoßen die nicht vertieften Bereiche 78 der Stanzplatte 72 von unten an die ebenflächige Gegenplatte 84 an. Die Oberseite 86 der elastischen Platten 80, 82 drückt sich beim Hochfahren der Stanzplatte 72 an der Unterseite 88 der Polyäthylenschicht 60 nach unten. Das
- 25 Zusammendrückmaß der elastischen Platten 80, 82 hat die Größe b und entspricht damit der Tiefe des Einschnittes 25. Dies gilt unter der Voraussetzung, dass die elastischen Platten 80, 82 mit der Oberkante der Messerkante 44.8 fluchten. Durch entsprechende Konfiguration und maßliche
- 30 Ausbildung der Stanzvorrichtung 40.9 lassen sich in der Packstoffbahn 52 unterschiedlich tiefe Einschnitte 25 in ihrer Polyäthylenschicht 60 erzeugen. Beim Wiederzu-
- rückfahren der Stanzplatte 72 von der Gegenplatte 84 fährt die Messerkante 44.8 beziehungsweise 44.9 rückwärts aus dem

35

-12-

K 007609

08.05.99

-12-

beziehungsweise den Einschnitten 25 heraus. Dabei entspannen
sich die zusammengedrückten elastischen Platten 80, 82 und
verhindern dadurch, dass die Polyäthylenschicht 60 und damit
die Packstoffbahn 52 zusammen mit der Messerkante 44.8
05 beziehungsweise 44.9 nach unten hin mitwandern kann.

Das Aluminiumverbundmaterial stellt eine von vielen
Möglichkeiten für die Ausbildung von gasdichten
Packstoffbahnen dar. Wichtig bei der jeweils verwendeten
10 Packstoffbahn ist, dass die Packstoffbahn ihre gasdichte
Eigenschaft trotz der in ihr vorhandenen Einschnitte behält.

15

20

25

30

35

K 007610

05.05.99

-1-

ANSPRÜCHE

- 01) Allseits verschlossener Beutel (10), dessen beide sich
05 gegenüberliegenden Beutelwände (12, 14) zumindest durch
eine Kopfsiegelnaht (20) und zwei Seitensiegelnähte (16,
18) fest miteinander verbunden sind,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- zumindest eine Schnitt- und/oder Stanzlinie als
10 Schwächungslinie (24) in einer Beutelwand (12, 14) so
vorhanden ist, dass längs dieser Linie (24) noch ein
durchgehender, nicht geschnittener Wandteil vorhanden
ist.
- 15 02) Beutel nach Anspruch 1,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- die Schwächungslinie (24) als Perforationslinie
ausgebildet ist.
- 20 03) Beutel nach einem der vorstehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- die Schwächungslinie (24) auf der Innenseite von
zumindest einer der beiden Beutelwände (12, 14) vorhanden
ist.
- 25 04) Beutel nach einem der vorstehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- die Schwächungslinie (24) unterhalb der Kopfsiegelnaht
(20) vorhanden ist.
- 30 05) Beutel nach einem der vorstehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- er aus einer Packstoffbahn (52) hergestellt ist, die
materialmäßig aus einem Aluminiumverbundmaterial besteht.
- 35

-2-

K 007611

- 06) Beutel nach Anspruch 5,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, d a s s
- die Packstoffbahn (52) aus einer Polyesterschicht (64),
einer Aluminiumschicht (62) und einer Polyäthylenschicht
05 (60) besteht, wobei die Polyäthylenschicht (60) auf der
Innenseite und die Polyesterschicht (64) auf der
Außenseite der betreffenden Beutelwand (12, 14) vorhanden
sind,
- die Schwächungslinie (24) die Polyäthylenschicht (60)
10 tiefenmäßig so durchtrennt, dass die an sie angrenzende
Aluminiumschicht (62) nicht oder höchstens minimal
angeritzt ist.
- 07) Beutel nach einem der vorstehenden Ansprüche,
15 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, d a s s
- ein Wiederverschluss-Streifen (22) zum Wiederver-
schließen des längs der Schwächungslinie (24)
aufgerissenen Beutels (10) unterhalb der Schwächungslinie
(24) vorhanden ist.
- 20
- 08) Vorrichtung zum Herstellen des Beutels nach einem der
vorstehenden Ansprüche,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, d a s s
- eine Schneid- und/oder Stanzvorrichtung (40) so
25 vorhanden ist, dass in der Packstoffbahn (52), aus der
der Beutel (10) hergestellt wird, zumindest eine
Schwächungslinie (24) so herstellbar ist, dass längs
dieser Linie (24) noch ein durchgehender, nicht
geschnittener Materialbereich der Packstoffbahn (51)
30 vorhanden ist.

- 09) Vorrichtung nach Anspruch 8,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- eine rotierende Schneidvorrichtung (40, 40.7) vorhanden
ist.
- 05 10) Vorrichtung nach Anspruch 9,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- ein Rollenkörper (42) mit einer radial vorstehenden
Messerkante (44) vorhanden ist.
- 10 11) Vorrichtung nach Anspruch 10,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- die Messerkante (44) längs des Umfangs des
Rollenkörpers (42) durchgehend oder abschnittsweise
15 vorhanden ist.
- 12) Vorrichtung nach einem der Ansprüche 9 bis 11,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- zwei Rollenkörper (42, 56) vorhanden sind,
20 - der erste Rollenkörper (42) die zumindest eine radial
vorstehende Messerkante (44) besitzt,
- der andere Rollenkörper (56) als Gegenlager für den
ersten Rollenkörper (42) ausgebildet ist.
- 25 13) Vorrichtung nach Anspruch 12,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- die Messerkante (44) aus einer Vertiefung (46) des
Rollenkörpers (42) herausragt.
- 30 14) Vorrichtung nach Anspruch 13,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- die Breite der Packstoffbahn (52) so ist, dass die
Packstoffbahn (52) innerhalb der Vertiefung (46) führbar
ist.

- 15) Vorrichtung nach Anspruch 13,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- der Radius der Messerkante (44) größer ist als der
Radius (51) des Rollenkörpers (42) außerhalb des
Bereiches seiner Vertiefung (46).
- 05
- 16) Vorrichtung nach Anspruch 8,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- eine getaktet arbeitende Stanzvorrichtung (40.9)
vorhanden ist.
- 10
- 17) Vorrichtung nach Anspruch 16,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- eine Stanzplatte (72) mit zumindest einer vorstehenden
Messerkante (44.8, 44.9) vorhanden ist.
- 15
- 18) Vorrichtung nach Anspruch 17,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- die Messerkante (44.8, 44.9) durchgehend oder
abschnittsweise vorhanden ist.
- 20
- 19) Vorrichtung nach einem der Ansprüche 16 bis 18,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, dass
- eine erste Stanzplatte (72) mit einer Vertiefung (74)
vorhanden ist,
- 25
- die zumindest eine Messerkante (44.8, 44.9) aus der
Vertiefung (74) herausragt,
- in den zur Messerkante (44.8, 44.9) benachbarten
Seitenbereichen innerhalb der Vertiefung (74) ein
elastisch nachgiebiger Körper (80, 82) vorhanden ist,
- 30
- eine Widerlagerplatte (84) als Gegenlager für die
Stanzplatte (72) vorhanden ist.

08.08.99

1/4

FIG. 1

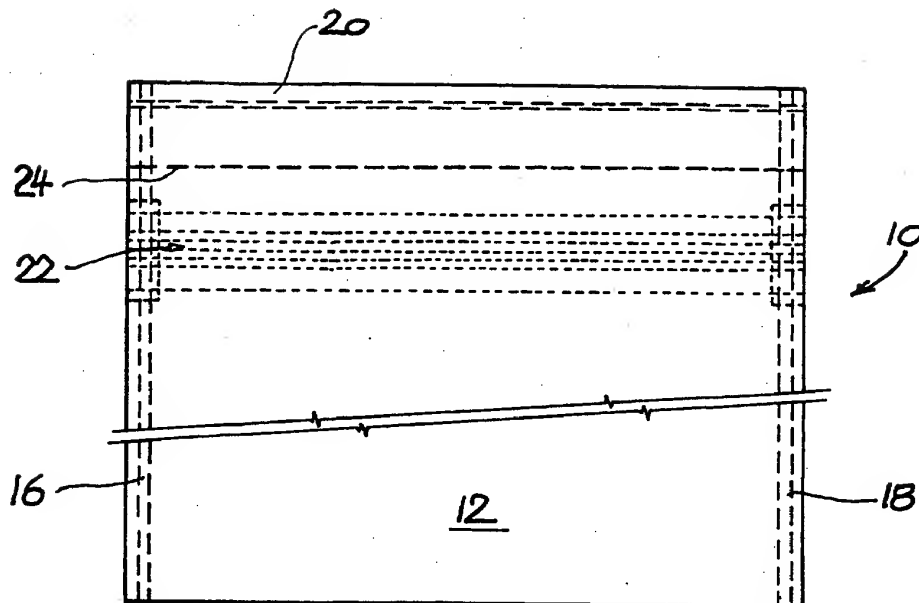


FIG. 2

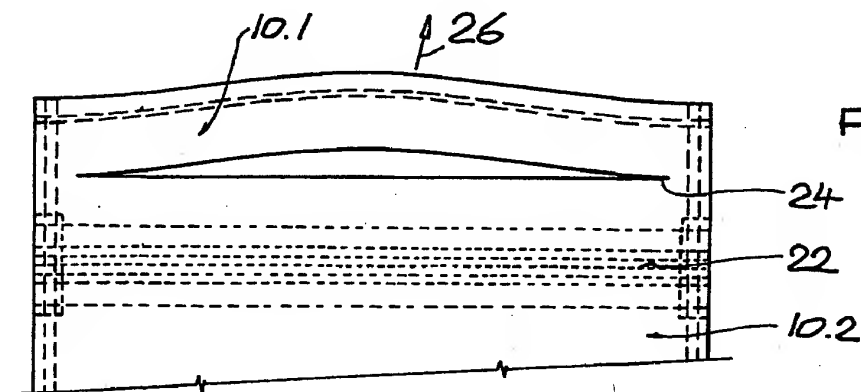
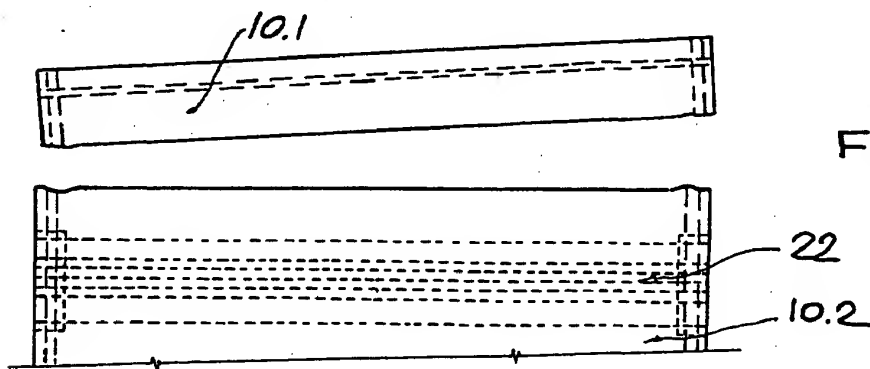
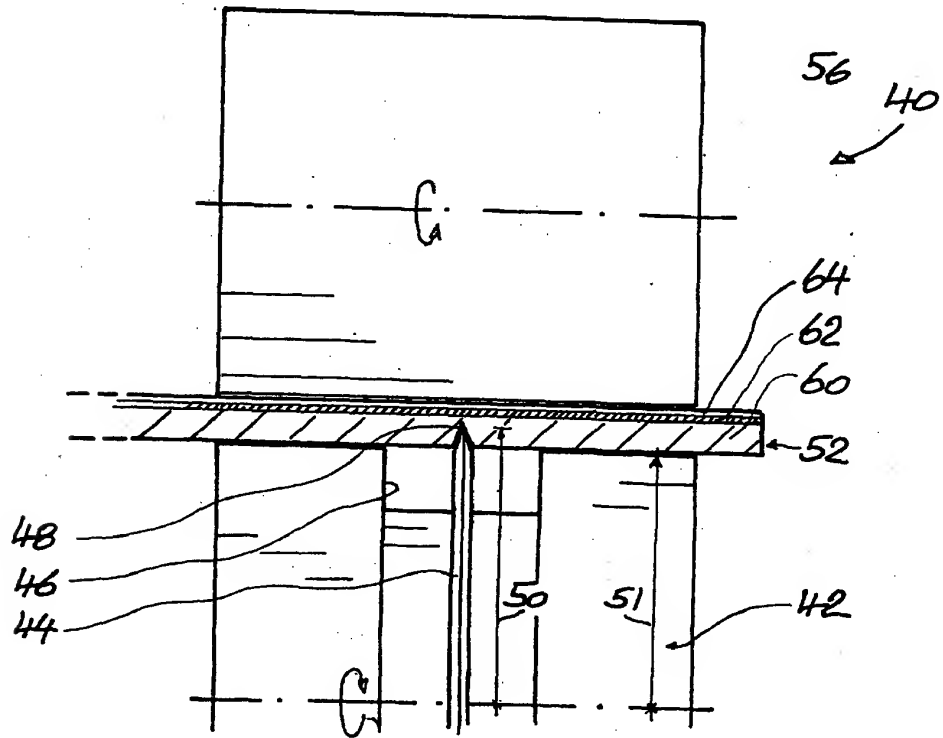
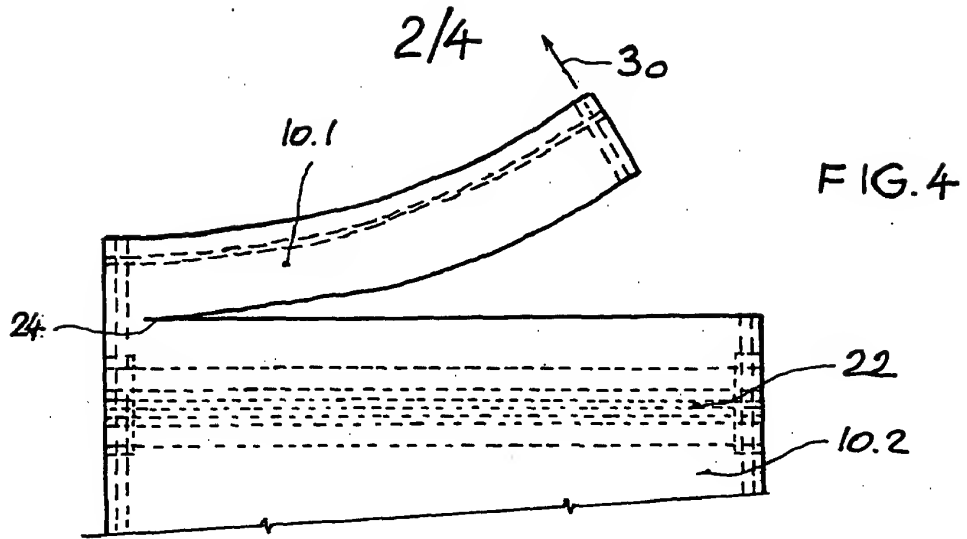


FIG. 3



K 007615

08.05.99



08.05.99

